

Requested Patent: EP0302242A1

Title:

PROCESS FOR THE PREPARATION OF A POLYOLEFIN WITH A WIDE  
MOLECULAR MASS DISTRIBUTION ;

Abstracted Patent: US4859749 ;

Publication Date: 1989-08-22 ;

Inventor(s): FRANKE RAINER (DE) ;

Applicant(s): HOECHST AG (DE) ;

Application Number: US19880218655 19880713 ;

Priority Number(s): DE19873723526 19870716 ;

IPC Classification: C08F4/64; C08F10/02 ;

Equivalents:

AU1908188, AU610905, BR8803596, CA1308856, DE3723526, ES2025250T,  
IN171663, JP1036607, JP2732857B2, ZA8805128 ;

ABSTRACT:

A two-stage polymerization process using a modified supported catalyst gives ethylene polymers with very good processability and excellent finished component properties. The supported catalyst used is formed by reaction of a magnesium alcoholate with a titanium-IV compound in suspension and subsequent reaction with a halogen-containing organoaluminum compound and activation of the solid thus obtained by an aluminum trialkyl or aluminum isoprenyl.

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑲ Anmeldenummer: 88110674.4

⑥ Int. Cl. 4: **C08F 10/02 , C08F 2/38 ,  
C08F 4/64**

⑳ Anmeldetag: 05.07.88

⑳ Priorität: 16.07.87 DE 3723526

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
08.02.89 Patentblatt 89/06

⑧ Benannte Vertragsstaaten:  
BE DE ES FR GB IT NL SE

⑦ Anmelder: HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT  
Postfach 80 03 20  
D-6230 Frankfurt am Main 80(DE)

⑦ Erfinder: Franke, Rainer, Dr.  
Ginsterweg 18a  
D-6272 Niedernhausen Taunus(DE)

⑤ Verfahren zur Herstellung eines Polyolefins mit einer breiten Molmassenverteilung.

⑦ Ein zweistufiges Polymerisationsverfahren unter Verwendung eines modifizierten Trägerkatalysators ergibt Ethylenpolymere mit sehr guter Verarbeitbarkeit und exzellenten Fertigteileigenschaften. Der verwendete Trägerkatalysator entsteht durch Umsetzung eines Magnesiumalkoholats mit einer Titan-IV-Verbindung in Suspension und anschließende Reaktion mit einer halogenhaltigen Aluminiumorganischen Verbindung und Aktivierung des so erhaltenen Feststoffes durch ein Aluminiumtrialkyl oder Aluminiumisoprenyl.

**EP 0 302 242 A1**

## Verfahren zur Herstellung eines Polyolefins mit einer breiten Molmassenverteilung

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Polyolefins mit einer extrem breiten Molmassenverteilung durch eine zweistufige Polymerisation.

Es ist bekannt, daß bimodales, d.h. zwei Molmassen besitzendes Polyethylen gegenüber dem monomodalen Polyethylen verbesserte Eigenschaften besitzt. Dies betrifft die Fließfähigkeit und die Spannungsrißbeständigkeit.

Bekannt ist ein Verfahren zur Herstellung von polymodalen Ethylenpolymerisaten, bei welchem Ethylen in zwei Stufen in Gegenwart einer halogenhaltigen aluminiumorganischen Verbindung, einer Übergangsmetallverbindung und verschiedenen Mengen Wasserstoff in jeder Stufe polymerisiert wird (vgl. DE-OS 18 00 695 = GB-PS 1 233 599).

Weiterhin ist ein Verfahren bekannt zur Herstellung von Olefinpolymerisaten durch eine zweistufige Polymerisation, wobei in der ersten Stufe bei einem niedrigen  $H_2/C_2H_4$ -Verhältnis ein hochmolekulares Polymerisat und in der zweiten Stufe bei einem hohen  $H_2/C_2H_4$ -Verhältnis ein niedermolekulares Polymerisat hergestellt wird (vgl. EP-A 57352). Als Katalysator dient unter anderem eine halogenhaltige Organoaluminiumverbindung zusammen mit dem Reaktionsprodukt zwischen einer Sauerstoff enthaltenden Organomagnesiumverbindung und einer Sauerstoff enthaltenden Organotitanverbindung, welche sich beide in Lösung befinden, und einem Aluminiumhalogenid.

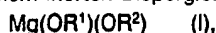
Beide bekannten Verfahren liefern Polyolefine mit guter Verarbeitbarkeit und guten physikalischen Eigenschaften. Aus diesen Polyolefinen hergestellte Folien zeigen nur wenige Stippen. Jedoch muß bei beiden Verfahren die das Übergangsmetall enthaltende Katalysatorkomponente nach ihrer Herstellung durch Waschen mit einem inerten Lösemittel von überschüssigen Reaktionsprodukten befreit werden. Die entstehenden Waschlaugen müssen aufgearbeitet werden, was sehr aufwendig, teuer und umweltbelastend ist. Außerdem werden gemäß EP-A 57352 halogenhaltige Aluminiumalkyle als Aktivoren verwendet. Dies führt zu einem höheren Halogengehalt im Polymerisat. Eine Folge davon ist eine höhere Korrosivität und demzufolge eine größere Menge Säurefänger im Polymerisat, um Korrosionen an Maschinenteilen zu verhindern.

Schließlich ist ein Verfahren zur Polymerisation von alpha-Olefinen bekannt, bei welchem ein Katalysator verwendet wird, dessen Übergangsmetallkomponente durch Umsetzung eines Magnesiumalkoholats mit einer vierwertigen, halogenhaltigen Titanverbindung und Waschen des festen Reaktionsproduktes mit einem inerten Lösemittel entstanden ist (vgl. DE-AS 17 95 197 = US-PS 3 664 318). In diesem Verfahren werden jedoch nur Polyolefine mit sehr enger Molmassenverteilung erhalten, die nicht für alle Anwendungen geeignet sind.

Es bestand somit die Aufgabe, ein Verfahren zu finden, in welchem Polyolefine mit guter Verarbeitbarkeit, guten physikalischen Eigenschaften und vielseitiger Verwendbarkeit erhalten werden und welches einfach durchzuführen ist.

Es wurde gefunden, daß die Aufgabe mit einem zweistufigen Verfahren unter Verwendung eines modifizierten Trägerkatalysators gelöst werden kann.

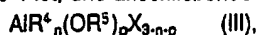
Gegenstand der Erfindung ist somit ein Verfahren zur Herstellung eines Polyolefins durch zweistufige Polymerisation von Ethylen mit 0 bis 10 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines 1-Olefinen der Formel  $R^5-CH=CH_2$ , worin  $R^5$  einen geradkettigen oder verzweigten Alkylrest mit 1 bis 12 C-Atomen bedeutet, in Suspension oder in der Gasphase, bei einer Temperatur von 20 bis 120 °C und einem Druck von 2 bis 60 bar, in Gegenwart eines Mischkatalysators, bestehend aus einer Übergangsmetallkomponente (Komponente (a)), welche das Reaktionsprodukt eines Magnesiumalkoholats mit einer Titanverbindung und einer aluminiumorganischen Verbindung ist, und einer aluminiumorganischen Verbindung, unter Regelung der mittleren Molmasse durch Wasserstoff, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerisation in Gegenwart eines Mischkatalysators durchgeführt wird, dessen Komponente (a) durch Umsetzung eines in einem inerten Dispergiermittel suspendierten Magnesiumalkoholats der Formel (I)



worin  $R^1$  und  $R^2$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 6 C-Atomen bedeuten, mit einer Titan-IV-Verbindung der Formel (II)



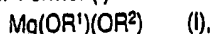
worin  $R^3$  einen Alkylrest mit 1 bis 6 C-Atomen und X ein Halogenatom bedeuten und m eine Zahl von null bis 4 ist, und anschließende Reaktion mit einer aluminiumorganischen Verbindung der Formel III



worin  $R^4$  und  $R^5$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 12 C-Atomen und X ein Halogenatom bedeuten, n eine Zahl von null bis 2 und p eine Zahl von null bis 1 sind, hergestellt wurde

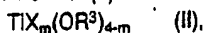
und nur in die erste Polymerisationsstufe eingebracht wird, und wobei die Komponente (b) des Mischkatalysators ein Aluminiumtrialkyl mit 1 bis 12 C-Atomen in den Alkylresten oder Aluminiumisoprenyl ist, das Molverhältnis von Komponente (a) zu Komponente (b), bezogen auf Titan und Aluminium, 1 : 1 bis 1 : 500 beträgt, das Molverhältnis Wasserstoff zu Ethylen im Gasraum in der ersten Polymerisationsstufe 1 : 0,01 bis 1 : 0,5 und in der anderen Polymerisationsstufe 1 : 0,1 bis 0,1 : 8 ist und das Mengenverhältnis der in beiden Polymerisationsstufen gebildeten Polyolefine 30 : 70 bis 70 : 30 beträgt.

Zur Herstellung des erfindungsgemäß zu verwendenden Mischkatalysators wird ein Magnesiumalkoholat der Formel (I)



10 worin  $\text{R}^1$  und  $\text{R}^2$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 6, vorzugsweise 2 bis 4 C-Atomen bedeuten, verwendet. Beispiele sind  $\text{Mg}(\text{OCH}_3)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{OC}_2\text{H}_5)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{O}-n\text{-C}_3\text{H}_7)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{OCH}_3)(\text{OC}_2\text{H}_5)$ ,  $\text{Mg}(\text{OC}_2\text{H}_5)(\text{O}-n\text{-C}_3\text{H}_7)$ . Bevorzugt verwendet werden die einfachen Magnesiumalkoholate  $\text{Mg}(\text{OC}_2\text{H}_5)_2$ ,  $\text{Mg}(\text{O}-n\text{-C}_3\text{H}_7)_2$  und  $\text{Mg}(\text{O}-i\text{-C}_4\text{H}_9)_2$ .

Das Magnesiumalkoholat wird in einem inerten Dispergiemittel mit einer vierwertigen Titanverbindung der Formel (II)

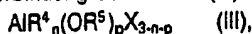


worin  $\text{R}^3$  einen Alkylrest mit 1 bis 6, vorzugsweise 1 bis 3 C-Atomen und X ein Halogenatom, vorzugsweise Chlor, bedeuten, und m null bis 4, vorzugsweise 2 bis 4 ist, umgesetzt.

Beispielsweise seien genannt  $\text{TiCl}_4$ ,  $\text{Ti}(\text{OC}_2\text{H}_5)\text{Cl}_3$ ,  $\text{Ti}(\text{OC}_2\text{H}_5)_2\text{Cl}_2$ ,  $\text{Ti}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_2\text{Cl}_2$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}_2$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_4\text{H}_9)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}_2$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_4\text{H}_9)_3\text{Cl}$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_4$ ,  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_3\text{H}_7)_4$ . Vorzugsweise werden  $\text{TiCl}_4$  und  $\text{Ti}(\text{O}-n\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}_2$  verwendet.

Die Umsetzung des Magnesiumalkoholats mit der Titanverbindung erfolgt bei einer Temperatur von 0 bis  $150^\circ\text{C}$ , vorzugsweise bei 50 bis  $120^\circ\text{C}$ . Die Titanverbindung wird innerhalb 0,5 bis 20, vorzugsweise innerhalb 3 bis 10 h mit dem Magnesiumalkoholat zusammengebracht, vorzugsweise durch Zugabe einer Lösung der Titanverbindung zu einer Suspension des Magnesiumalkoholats.

Der entstandene Feststoff wird sodann umgesetzt mit einer halogenhaltigen aluminiumorganischen Verbindung der Formel (III)



30 worin  $\text{R}^4$  und  $\text{R}^5$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 12, vorzugsweise 1 bis 4 C-Atomen bedeuten, X ein Halogenatom, vorzugsweise Chlor, ist und n eine Zahl von null bis 2, vorzugsweise 1 bis 2, und p eine Zahl von null bis 1, vorzugsweise 0 bis 0,5. Geeignete aluminiumorganische Verbindungen sind  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_3$ ,  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(n\text{-C}_3\text{H}_7)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(n\text{-C}_3\text{H}_7)_3$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_4\text{H}_9)_3$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_4\text{H}_9)_3$ ,  $\text{Al}(n\text{-C}_4\text{H}_9)_2\text{Cl}$ ,  $\text{Al}(n\text{-C}_4\text{H}_9)_3$ ,  $\text{Al}(n\text{-C}_4\text{H}_9)(\text{OC}_2\text{H}_5)\text{Cl}$  sowie äquimolare Mischungen der Mono- und Dihalogenide, die sogenannten Aluminiumalkylsesquihalogenide oder Mischungen von Mono- und Dihalogeniden verschiedener Zusammensetzung. Vorzugsweise werden aus dieser Gruppe  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_2\text{Cl}$  und  $\text{Al}_2(\text{C}_2\text{H}_5)_3\text{Cl}_3$  verwendet.

Die Umsetzung erfolgt bei einer Temperatur von 0 bis  $150^\circ\text{C}$ , vorzugsweise bei 50 bis  $120^\circ\text{C}$ , wobei die Reaktionspartner innerhalb 0,5 bis 20, vorzugsweise innerhalb 2 bis 8 h zusammengebracht werden.

40 Als inerte Dispergiemittel für die vorgenannten Umsetzungen eignen sich aliphatische oder cycloaliphatische Kohlenwasserstoffe wie Butan, Pentan, Hexan, Heptan, Cyclohexan, Methylcyclohexan, Isooctan sowie aromatische Kohlenwasserstoffe wie Benzol, Xylol. Auch Benzin- und hydrierte Dieselölfractionen, die sorgfältig von Sauerstoff, Schwefelverbindungen und Feuchtigkeit befreit worden sind, können eingesetzt werden.

45 Magnesiumalkoholat, vierwertige Titanverbindung und aluminiumorganische Verbindung werden im Verhältnis Mg : Ti : Al wie 1 : 0,05 bis 2 : 0,3 bis 5, vorzugsweise 1 : 0,2 bis 1,0 : 0,4 bis 1,5 eingesetzt.

Die so hergestellte Suspension der Katalysatorkomponente (a) wird direkt zur Polymerisation verwendet.

Als Katalysatorkomponente (b) wird ein Aluminiumtrialkyl mit 1 bis 12 C-Atomen in den Alkylresten, beispielsweise  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_3$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_4\text{H}_9)_3$ ,  $\text{Al}(i\text{-C}_8\text{H}_{17})_3$ , oder das als "Aluminiumisoprenyl" bekannte Umsetzungsprodukt eines Aluminiumtrialkyls oder -dialkylhydrids mit Isopren verwendet. Bevorzugt ist  $\text{Al}(\text{C}_2\text{H}_5)_3$ .

50 Die Polymerisation wird zweistufig, vorzugsweise als Suspensionspolymerisation in einem inerten Dispergiemittel durchgeführt. Als Dispergiemittel sind die gleichen Lösemittel geeignet, wie sie zur Herstellung der Katalysatorkomponente (a) beschrieben wurden. Möglich ist jedoch auch eine Polymerisation in der Gasphase.

55 Die Reaktionstemperatur in beiden Reaktionsstufen beträgt 20 bis  $120^\circ\text{C}$ , vorzugsweise 70 bis  $90^\circ\text{C}$ . Der Druck liegt im Bereich von 2 bis 60, vorzugsweise 4 bis 20 bar.

Die Katalysatorkomponente (a) wird kontinuierlich ausschließlich in die erste Reaktionsstufe eingeführt. Die Katalysatorkomponente (b) wird ebenfalls kontinuierlich in die erste Stufe, gegebenenfalls zusätzlich in

die zweite Stufe eingebracht. Das Verhältnis von Komponente (a) zu Komponente (b), bezogen auf Titan und Aluminium, beträgt 1 : 1 bis 1 : 500, vorzugsweise 1 : 5 bis 1 : 100.

In beiden Reaktionsstufen werden Polyolefine mit unterschiedlichen mittleren Molmassen gebildet, indem das Molverhältnis von Wasserstoff zu Ethylen im Gasraum der beiden Reaktionszonen durch Zufuhr von Ethylen und Wasserstoff auf Werte von 1 : 0,01 bis 1 : 0,5 in der einen Stufe und 1 : 0,1 bis 1 : 8 in der anderen Stufe eingestellt wird.

Das Mengenverhältnis der in den Reaktionsstufen 1 und 2 jeweils gebildeten Polyolefine liegt im Bereich von 30 : 70 bis 70 : 30, wobei das in der Reaktionsstufe 1 gebildete Polymere kontinuierlich in die Stufe 2 überführt wird. Das endgültige Polymergemisch wird kontinuierlich aus Stufe 2 abgezogen.

In der ersten Reaktionsstufe kann Polymeres gebildet werden, welches eine höhere oder eine niedrigere mittlere Molmasse besitzt als das in der zweiten Stufe gebildete Produkt. Hat es eine höhere mittlere Molmasse, so liegt seine Viskositätszahl im Bereich von 1400 bis 200 cm<sup>3</sup>/g (gemessen in 0,1 %iger Dekahydronaphthalinlösung bei 135 °C), andernfalls im Bereich von 40 bis 150 cm<sup>3</sup>/g. Die Viskositätszahl des Produktes der zweiten Reaktionsstufe liegt im Bereich von 200 bis 500 cm<sup>3</sup>/g. Die in-situ-Mischung zweier Komponenten mit stark unterschiedlicher mittlerer Molmasse ergibt ein Gesamtopolymerisat mit extrem breiter bimodaler Molmassenverteilung.

Mit dem erfindungsgemäß zu verwendenden Katalysatorsystem wird Ethylen oder Ethylen mit bis zu 10 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines 1-Olefins der Formel R<sup>6</sup>-CH=CH<sub>2</sub>, worin R<sup>6</sup> einen geradkettigen oder verzweigten Alkylrest mit 1 bis 12, vorzugsweise 1 bis 10 C-Atomen bedeutet, polymerisiert. Beispiele sind Propylen, 1-Buten, 1-Penten, 1-Hexen, 4-Methylpenten-1, 1-Octen, vorzugsweise werden Propylen, Buten und Hexen eingesetzt. Dabei wird das Comonomere vorzugsweise in die Stufe, in welcher ein Polymerisat mit der höheren Molmasse erzeugt wird, eingeführt.

Das Gesamtopolymerisat aus der zweiten Polymerisationsstufe wird in bekannter Weise vom Dispergiermittel abgetrennt und getrocknet.

Ein Vorteil des erfindungsgemäß zu verwendenden Katalysatorsystems besteht darin, daß es in Anwesenheit von Wasserstoff wesentlich weniger hydriert als vergleichbare bekannte Katalysatorsysteme. Das führt in dem erfindungsgemäßen Verfahren zu einer Verringerung der Ethanbildung und damit zur Erhöhung des Ethylenumsatzes.

Ein weiterer Vorteil dieses Katalysatorsystems ist die sehr gute Wasserstoffansprechbarkeit, die speziell für die Durchführung dieses Verfahrens notwendig ist. In diesem Verfahren muß in einer der beiden Stufen ein sehr niedermolekulares Polyethylen hergestellt werden, was normalerweise nur mit einer sehr hohen Wasserstoffkonzentration in der Gasphase erreichbar ist. Mit dem erfindungsgemäßen Katalysatorsystem können Produkte mit sehr niedrigem Molekulargewicht bereits bei deutlich niedrigeren Wasserstoffkonzentrationen als mit den bisher eingesetzten Katalysatorsystemen erreicht werden. Dadurch können einerseits höhere Ethylenpartialdrücke und damit höhere Kontaktausbeuten und andererseits ein geringerer Wasserstoffverbrauch erzielt werden. Außerdem sinkt die Katalysatoraktivität auch bei hohen Wasserstoffkonzentrationen im Gasraum des Reaktors weniger ab als bei bekannten Katalysatoren.

Ein weiterer entscheidender Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens ist die sehr einfache Herstellung der Übergangsmetallkomponente des Katalysators. Diese wird durch einfaches Zusammenbringen der Einzelkomponenten unter den entsprechenden Reaktionsbedingungen erhalten. Eine in den meisten Fällen übliche Wäsche mit einem inerten Kohlenwasserstoff entfällt. Dadurch entsteht auch keine Waschlauge, die in weiteren Prozeß-Schritten erst wieder zersetzt und unter Anfall von Abwasser aufgearbeitet werden muß.

Weiterhin treten auch bei längerem kontinuierlichen Betrieb keine Polymerablagerungen an den Kesselwandungen und den Verbindungsleitungen auf.

Das erfindungsgemäße Verfahren liefert Ethylenpolymere für die Extrusion und Blasextrusion mit breiter bis sehr breiter Molmassenverteilung. Die Polymeren zeichnen sich durch exzellente Verarbeitungs- und Fertigteil-Eigenschaften aus. Man kann in diesem Verfahren durch Anpassung der Verfahrensparameter Folienrohstoffe, Rohrrohstoffe, Bändchenrohstoffe, Monofilrohstoffe und Kleinhohlkörperrohstoffe mit sehr guten und ausgewogenen Eigenschaften herstellen.

Die Folienrohstoffe zeichnen sich durch ihre gute Verarbeitbarkeit auf fast allen HDPE-Folienanlagen aus bei niedrigem Druckaufbau und hoher Blasenstabilität und guten Produktionseigenschaften wie Stippenarmut, guter Folienstruktur und hoher Zähigkeit.

Die Rohrrohstoffe besitzen bei guter Verarbeitbarkeit eine ausgezeichnete Zähigkeit- und Dichtespannungsrißrelation.

Die Bändchen- und Monofil-Rohstoffe sind auf Bändchen- und Monofilanlagen sicher verarbeitbar.

Die Kleinhohlkörperrohstoffe ergeben Formkörper mit sehr gutem Spannungsrißverhalten.

## Beispiele

Bei den nachfolgenden Beispielen wurde zur Herstellung der Katalysatorkomponente (a) und zur Polymerisation eine hydrierte Benzinfraktion mit einem Siedebereich von 120 bis 140 °C verwendet.

Der Titangehalt der Katalysatoren wurde kolorimetrisch bestimmt. Mit jedem Katalysator wurde zunächst eine einstufige Testpolymerisation durchgeführt.

Die Schmelzindices MFI 190/5, MFI 190/15 und MFI 190/21,6 wurden nach DIN 53 735 bestimmt. Der MFR (21,6/5) berechnet sich aus dem Quotienten des MFI 190/21,6 zu MFI 190/5, der MFR (15/5) berechnet sich aus dem Quotienten des MFI 190/15 zu MFI 190/5.

Die Viskosität VZ wurde nach DIN 53 728 Blatt 4 mit einem Ubbelohde-Viskosimeter in Dekahydronaphthalin als Lösungsmittel bestimmt.

Die Bestimmung der Dichte erfolgte nach DIN 53 479, Verfahren A, die der Schüttdichte nach DIN 53 368.

Die Bestimmung der  $\alpha_{k23}$  °C Werte erfolgte nach DIN 53 453.

Die Bestimmung der Weiterreißfestigkeit längs bzw. quer (WFR(1); WRF(q)) erfolgte nach ISO 6383/2.

Die Bestimmung der Spannungsrißbeständigkeit erfolgte nach DIN 55 457, Teil 2, Beiblatt 1.

Die Messung der Dart drop-werte erfolgte nach ASTM D 1709-67 Methode A.

Der Rohrzeitstand wurde nach DIN 8075, Abschnitt 2.3, Tab. 1 bestimmt.

20

## Beispiel 1

### 1.1 Herstellung der Katalysatorkomponente (a)

In einem 4 dm<sup>3</sup> Rührgefäß wurden unter Ausschluß von Luft und Feuchtigkeit 57 g (= 500 mmol) Magnesiummethylat und 500 cm<sup>3</sup> einer hydrierten Benzinfraktion vorgelegt. Unter Rühren und Argonüberlagerung wurden bei einer Temperatur von 100 °C innerhalb von 2 h 500 cm<sup>3</sup> einer 0,2 molaren Lösung von TiCl<sub>4</sub> in der Benzinfraktion zugegeben.

In die erhaltene Suspension wurde unter Rühren bei der gleichen Temperatur 500 mmol AlCl<sub>3</sub>(C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>) in 1000 cm<sup>3</sup> der Benzinfraktion getropft, Zutropfdauer 2 h. Danach wurde weitere 2 h bei 100 °C gerührt. Es entstand ein rötlichbrauner Niederschlag. Durch Bestimmung des Ti<sup>3+</sup>-Gehaltes und des Gesamt-Titangehaltes wurde der vollständige Umsatz des Titans in die dreiwertige Stufe festgestellt. Die Suspension enthielt 0,065 mol Ti/dm<sup>3</sup>. Ein Teil dieser Suspension wurde mit der Benzinfraktion auf eine Ti-Konzentration von 0,01 mol/dm<sup>3</sup> verdünnt.

### 1.2 Ethylenpolymerisation

40

In einem 2 dm<sup>3</sup>-Stahlautoklaven, der mit 750 cm<sup>3</sup> einer Benzinfraktion beschickt wurde, wurden bei 85 °C unter N<sub>2</sub>-Überlagerung 1,5 cm<sup>3</sup> einer 1-molaren Triethylaluminium-Lösung und 1 cm<sup>3</sup> der nach 1.1 hergestellten Suspension (0,01 mmol/dm<sup>3</sup> bezogen auf Ti) gegeben. Danach wurden 3 bar Wasserstoff vorgelegt und 4 bar Ethylen aufgedrückt. Der Gesamtdruck von 7 bar wurde über 2 h gehalten, indem das verbrauchte Ethylen nachdosiert wurde. Die Polymerisation wurde durch Entspannen der Gase abgebrochen und das Polymere durch Filtration und Trocknung vom Dispergiemittel abgetrennt. Es wurden 225 g Polyethylen mit einem MFI 190/5 von 24 g/10 min und einem MFR (15/5) von 4,8 gebildet. Dies entspricht einer KZA<sub>red</sub> von 2810 g/(mmol·Ti·bar·h). Das Pulver hatte eine Schüttdichte von 0,39 g/cm<sup>3</sup> und einen Feinkornanteil < 100 µm von 2,1 Gew.-%.

50

### 1.3 Kontinuierliche Zweistufenpolymerisation

In den ersten von zwei hintereinandergeschalteten 600 l-Rührkesseln wurden bei einer Temperatur von 83 °C kontinuierlich 72 dm<sup>3</sup>/h Hexan 24 kg/h Ethylen, 1 mmol/h Katalysatorkomponente (a), hergestellt nach 1.1, und 36 mmol/h Triethylaluminium eingebracht. Wasserstoff wurde so zudosiert, daß sich ein Wasserstoffpartialdruck von 7,2 bar und ein Ethylenpartialdruck von 2 bar einstellte. Die entstehende Polymer suspension wurde über ein Tauchrohr mit einem Ventil, das mit einer Standhaltung des ersten Kessels

verbunden war, in den zweiten Kessel überführt. In den zweiten Kessel wurden bei einer Temperatur von 80 °C 24 kg/h Ethylen, 96 dm<sup>3</sup>/h Hexan, 48 mmol/h Aluminiumtriethyl und 3 dm<sup>3</sup>/h Buten-1 eingegeben. Im Gasraum des zweiten Kessels wurde durch Entfernen einer bestimmten Gasmenge ein Wasserstoff:Ethylen-Verhältnis von 0,18 eingestellt. Das Polymerisat aus dem zweiten Reaktor wurde in einer Zentrifuge weitgehend vom Hexan abgetrennt und im N<sub>2</sub>-Strom getrocknet. Es entstanden 48 kg/h Ethylencopolymerisat mit einem MFI 190/5 von 0,64 g/10 min, einem MFR (21,6/5) von 26,5, einer Dichte von 0,944 g/cm<sup>3</sup> und einer VZ von 340 cm<sup>3</sup>/g. Das Polymerisat aus der ersten Stufe besaß eine VZ von 40 cm<sup>3</sup>/g. Die KA betrug 48 kg/mmol Ti. Das Pulver wurde mit 0,2 Gew.-% Ca-Stearat und 0,1 Gew.-% Octadecyl-3-(3,5-di-*t*-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat stabilisiert und auf einer Zweischnellen-Granuliermaschine mit einem Durchsatz von 75 kg/h granuliert. Das Granulat hatte einen MFI 190/5 von 0,45 g/10 min, einem MFR (21,6/5) von 28,3, eine Dichte von 0,945 g/cm<sup>3</sup> und eine VZ von 330 cm<sup>3</sup>/g.

Das Granulat ließ sich auf einem Rohrextruder zu einem Rohr (Ø 32 mm) mit sehr glatter Rohroberfläche bei hohem Ausstoß verarbeiten. Das Rohr besaß neben einer sehr guten Zähigkeit ( $\alpha_{k23}^{\circ C} = 17,5$  mJ/mm<sup>2</sup>) eine ausgezeichnete Haltbarkeit ( $\sigma_5 \geq 6400$  h) im Zeitstandversuch.

## Beispiele 2 bis 5

Die Polymerisation wurde, wie in Beispiel 1 beschrieben, mit dem gleichen Katalysatorsystem durchgeführt. Die Polymerisations- und Produktparameter sind in Tabelle 1 zusammengefaßt.

Nach Stabilisierung und Granulierung der Pulver auf dem oben beschriebenen Zweischnellen-Extruder erhielt man Granulate, aus denen sich auf einer HDPE-Folienblasanlage 20 µm-Folien mit ausgezeichneten Eigenschaften herstellen ließen (Tabelle 2).

## Beispiel 6

### 6.1 Herstellung der Katalysatorkomponente (a)

In einem 4 dm<sup>3</sup> Rührgefäß wurden unter Ausschluß von Luft und Feuchtigkeit 71 g (= 500 mmol) Magnesiumisopropylat und 500 cm<sup>3</sup> einer hydrierten, sauerstofffreien Benzinfraktion vorgelegt. Unter Rühren und Argonüberlagerung wurden bei einer Temperatur von 90 °C innerhalb von 5 h 16,5 cm<sup>3</sup> TiCl<sub>4</sub> (= 150 mmol), gelöst in 400 cm<sup>3</sup> der Benzinfraktion zugegeben. Zu der erhaltenen Suspension wurden innerhalb von 2 h unter Rühren bei der gleichen Temperatur 400 mmol Al<sub>2</sub>Cl<sub>3</sub>(C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>)<sub>3</sub> in 1000 cm<sup>3</sup> der Benzinfraktion getropft. Danach wurde zwei Stunden bei 120 °C gerührt. Es entstand ein dunkelbrauner Niederschlag. Die Suspension enthielt 0,076 mol Ti/dm<sup>3</sup>. Der Ti<sup>3+</sup>-Gehalt betrug 99 Gew.-%. Ein Teil dieser Suspension wurde mit der Benzinfraktion auf eine Ti-Konzentration von 0,01 mol/dm<sup>3</sup> verdünnt.

### 6.2 Ethylenpolymerisation

In einem 2 dm<sup>3</sup> Stahlautoklaven, der mit 750 cm<sup>3</sup> einer hydrierten Benzinfraktion beschickt war, wurden bei 85 °C unter N<sub>2</sub> 1,5 cm<sup>3</sup> einer 1 molaren Triisobutylaluminium-Lösung und 1,5 cm<sup>3</sup> der nach 6.1 hergestellten Suspension (0,015 mmol/dm<sup>3</sup>, bezogen auf Ti) gegeben. Danach wurden 3 bar Wasserstoff vorgelegt und 4 bar Ethylen aufgedrückt. Der Gesamtdruck von 7 bar wurde über 2 h gehalten, indem das verbrauchte Ethylen nachdosiert wurde. Das Polymerisat wurde durch Filtration und Trocknung vom Dispergiermittel abgetrennt. Es wurden 196 g Polyethylen mit einem MFI 190/5 von 19 g/10 min und einem MFR (15/5) von 5,0 gebildet. Dies entspricht einer KZA<sub>red</sub> von 1630 g/mmol Ti bar h. Das Pulver hatte eine Schüttdichte von 0,38 g/cm<sup>3</sup> und einen Feinkornanteil < 100 µm von 6,5 Gew.-%.

## Beispiele 7 bis 10 und Vergleichsbeispiele A und B

Unter den in Beispiel 1.3 beschriebenen Bedingungen wurden kontinuierliche Zweistufenpolymerisationen durchgeführt, wobei für die erfindungsgemäßen Beispiele die Katalysatorkomponente (a) gemäß Beispiel 6.1 verwendet wurde.

Für die Vergleichsbeispiele wurde die Katalysatorkomponente (a) gemäß Beispiel 5 der DE-AS 1 795 197 eingesetzt, welcher folgendermaßen hergestellt wurde:

11 g  $\text{Mg}(\text{OC}_2\text{H}_5)_2$  wurden in 50 cm<sup>3</sup> Dieselöl (Siedebereich 130 bis 160 °C) suspendiert und mit 200 cm<sup>3</sup> einer 1-molaren  $\text{TiCl}_4$ -Lösung in Dieselöl versetzt. Die Suspension wurde 15 Stunden unter Rückfluß gekocht. Anschließend wusch man den Niederschlag durch Dekantieren und Verrühren 6mal mit 150 cm<sup>3</sup> Dieselöl. Das Volumen der Suspension wurde auf 250 cm<sup>3</sup> aufgefüllt. 10 cm<sup>3</sup> Suspension enthielten 2,1 mmol Titanverbindung.

Nach Stabilisierung und Granulierung der Pulver auf dem bereits beschriebenen Zweischnackerextruder erhielt man Granulate, deren Eigenschaften in Tabelle 2 zusammengestellt sind. Auf einer Folienblasanlage wurden 20 µm-Folien mit den in der Tabelle 2 angegebenen Eigenschaften erhalten.

## Beispiel 11

### 11.1 Herstellung der Katalysatorkomponente (a)

In einem 4 dm<sup>3</sup>-Rührgefäß wurden unter Ausschluß von Luft und Feuchtigkeit 57 g (= 500 mmol Magnesiummethylat und 500 cm<sup>3</sup> einer hydrierten Benzinfraktion vorgelegt. Unter Rühren und Argonüberlagerung wurden bei einer Temperatur von 90 °C innerhalb von 5 h 600 cm<sup>3</sup> einer 0,2 molaren  $\text{TiCl}_3(\text{O}i\text{C}_3\text{H}_7)$ -Lösung in der Benzinfraktion zugegeben. In die erhaltene Suspension wurden anschließend bei 100 °C innerhalb von 2 h 1000 cm<sup>3</sup> einer 0,5-molaren  $\text{Al}_2\text{Cl}_3(\text{C}_2\text{H}_5)_3$ -Lösung in der Benzinfraktion zugegeben und der Ansatz weitere 2 Stunden bei dieser Temperatur gerührt. Der erhaltene Katalysatorfeststoff enthielt alles Titan in der dreiwertigen Form. Die Suspension enthielt 0,056 mol Ti/dm<sup>3</sup>.

Ein Teil dieser Suspension wurde mit der Benzinfraktion auf eine Ti-Konzentration von 0,01 mol/dm<sup>3</sup> verdünnt.

### 11.2 Ethylenpolymerisation

In einem 2 dm<sup>3</sup>-Stahlautoklaven, der mit 750 cm<sup>3</sup> der Benzinfraktion beschickt war, wurden bei 85 °C unter N<sub>2</sub> 1,5 cm<sup>3</sup> einer 1-molaren Triethylaluminium-Lösung und 1 cm<sup>3</sup> der nach 11.1 hergestellten Suspension (0,01 mmol/dm<sup>3</sup>, bezogen auf Ti) gegeben. Danach wurden 3 bar Wasserstoff vorgelegt und 4 bar Ethylen aufgedrückt. Der Gesamtdruck von 7 bar wurde über 2 h aufrechterhalten, indem das verbrauchte Ethylen nachdosiert wurde. Die Polymerisation wurde durch Entspannen der Gase abgebrochen und das Polymere durch Filtration und Trocknung vom Dispergiemittel abgetrennt. Es wurden 195 g Polyethylen mit einem MFI 190/5 von 28 g/10 min und einem MFR (15/5) von 4,6 gebildet. Dies entspricht einer KZA<sub>red</sub> von 2440 g/mmol Ti bar h. Das Pulver hatte eine Schüttdichte von 0,41 g/cm<sup>3</sup> und einem Feinkornanteil < 100 µm von 1,6 Gew.-%.

### Beispiele 12 bis 15 und Vergleichsbeispiele C und D

Die Polymerisation wurde, wie im Beispiel 1.3 beschrieben, jedoch bei den erfindungsgemäßen Beispielen mit dem unter 11.1 beschriebenen Katalysatorsystem durchgeführt. Die Polymerisations- und Produktparameter sind in Tabelle 3 zusammengefaßt.

Für die Vergleichsbeispiele wurde die DE-AS 1 795 197, Beispiel 1, hergestellte Katalysatorkomponente (a) eingesetzt, welche wie folgt hergestellt wurde:

11 g  $\text{Mg}(\text{OC}_2\text{H}_5)_2$  wurden in 50 cm<sup>3</sup> Dieselöl (Siedebereich 130 bis 160 °C) suspendiert und mit 200 cm<sup>3</sup> einer 1-molaren  $\text{TiCl}_2(\text{O}i\text{C}_3\text{H}_7)_2$  Lösung in Cyclohexan versetzt. Die Suspension wurde 7 Stunden unter Rückfluß gekocht. Anschließend wusch man den Niederschlag durch Dekantieren und Verrühren 6mal mit 150 cm<sup>3</sup> Cyclohexan. Das Volumen der Suspension wurde auf 250 cm<sup>3</sup> aufgefüllt. 10 cm<sup>3</sup> der Suspension enthielten 2,9 mmol Titanverbindung.

Nach Stabilisierung und Granulierung der Pulver auf dem bereits beschriebenen Zweischnackerextruder erhielt man die in Tabelle 2 zusammengefaßten Granulate.

Das Granulat aus Beispiel 12 und 13 wurde auf einer Bändchenanlage zu Bändchen verarbeitet. Es



traten bei beiden Materialien keine Probleme auf. Die Bändchen zeigten eine sehr hohe Reißfestigkeit. Das Granulat aus Vergleichsbeispiel C ließ sich auf der gleichen Bändchenanlage wegen vieler Abrisse nur sehr schwer verarbeiten.

Das Granulat aus Beispiel 15 wurde auf einer Monofilanlage ohne Probleme zu Monofilware verarbeitet, die Verstreckbarkeit des Produktes war ausgezeichnet.

Das Granulat aus Beispiel 14 wurde auf einer Kleinhohlkörpermaschine zu Flaschen verarbeitet. Die Flaschen zeigten eine glatte, stippenarme Oberfläche. Das Produkt besaß neben einem  $\alpha_{k23^{\circ}\text{C}}$ -Wert von 16  $\text{mJ/mm}^2$  eine ausgezeichnete Spannungsrißbeständigkeit.

Das Produkt aus Vergleichsbeispiel D ließ sich zwar ebenfalls zu Flaschen verarbeiten, die Oberfläche war jedoch verstopft. Der  $\alpha_{k23^{\circ}\text{C}}$ -wert lag mit 12  $\text{mJ/mm}$  deutlich niedriger und die Spannungsrißbeständigkeit war schlechter.

Außerdem kann man aus den Vergleichsbeispielen A bis D erkennen, daß das erfindungsgemäße Katalysatorsystem eine wesentlich höhere Kontaktaktivität besitzt. Die mit dem erfindungsgemäßen Katalysatorsystem hergestellten Produkte besitzen daher einen wesentlich niedrigeren Restkatalysatorgehalt.

15

#### Vergleichsbeispiel E

Mit 1,0  $\text{mmol/h}$  der Katalysatorkomponente (a) aus Beispiel 11.1, 24  $\text{kg/h}$  Ethylen, 72  $\text{dm}^3/\text{h}$  Hexan, 36  $\text{mmol/h}$  TEA und 0,1  $\text{dm}^3/\text{h}$  Buten wurde ein 600  $\text{dm}^3$ -Kessel bei 80 °C kontinuierlich beschickt. Der Wasserstoff wurde so zudosiert, daß sich im Gasraum ein  $\text{H}_2/\text{C}_2\text{H}_4$ -Verhältnis von 0,38 einstellte. Die Polymersuspension wurde kontinuierlich ausgetragen, so daß sich im Kessel ein konstantes Füllvolumen von 480  $\text{dm}^3$  einstellte. Das Polyethylen wurde durch Filtration abgetrennt und im  $\text{N}_2$ -Strom getrocknet. Es entstand ein Pulver mit einem MFI 190/5 von 0,40 g/10 min, einem MFR (21,6/5) von 10 und einer Dichte von 0,956  $\text{g/cm}^3$ . Durch Granulierung auf dem Zweischnellenextruder erhielt man ein Granulat mit einem MFI 190/5 von 0,28 g/10 min, einem MFR 21,6/5) von 9,8 und einer Dichte von 0,956  $\text{g/cm}^3$ . Das Material ließ sich auf der Blasfolienanlage nicht zu einer brauchbaren Folie verarbeiten. Die Folie zeigte eine sehr raue Oberfläche.

30

35

40

45

50

55

Tabelle 1

| Stufe                       | Beispiel                                      |                    | 2        | 3        | 4         | 5         |
|-----------------------------|---|--------------------|----------|----------|-----------|-----------|
| 1                           | Temperatur                                    | °C                 | 83       | 83       | 83        | 83        |
|                             | Komponente (a)                                | mmol/h             | 1,0      | 1,15     | 1,2       | 1,4       |
|                             | Ethylen                                       | kg/h               | 24       | 26       | 24        | 28        |
|                             | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h | 72       | 78       | 72        | 84        |
|                             | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h             | 36 (TEA) | 39 (TEA) | 36 (TIBA) | 42 (TIBA) |
|                             | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                    | 3,6      | 3,6      | 4,0       | 4,0       |
|                             | VZ  | cm <sup>3</sup> /g | 50       | 46       | 60        | 70        |
| 2                           | Temperatur                                    | °C                 | 80       | 80       | 80        | 80        |
|                             | Ethylen                                       | kg/h               | 24       | 22       | 24        | 20        |
|                             | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h | 96       | 88       | 96        | 80        |
|                             | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h             | 48 (TEA) | 44 (TEA) | 48 (TIBA) | 40 (TIBA) |
|                             | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                    | 0,18     | 0,13     | 0,18      | 0,14      |
|                             | 1-Buten                                       | dm <sup>3</sup> /h | 0,1      | 0,1      | 2,1       | 2,5       |
| Pulver                      | VZ  | cm <sup>3</sup> /g | 360      | 390      | 360       | 380       |
|                             | MFI 190/5                                     | g/10 min           | 0,45     | 0,38     | 0,50      | 0,55      |
|                             | MFR (21,6/5)                                  |                    | 28       | 34       | 27        | 36        |
|                             | d   | g/cm <sup>3</sup>  | 0,956    | 0,957    | 0,948     | 0,948     |
|                             | KA  | kg/mmol            | 48       | 42       | 40        | 34        |
| Granulate                   | MFI 190/5                                     | g/10 min           | 0,32     | 0,25     | 0,28      | 0,27      |
|                             | MFR (21,6/5)                                  |                    | 29       | 36       | 28        | 36        |
|                             | d   | g/cm <sup>3</sup>  | 0,957    | 0,957    | 0,949     | 0,948     |
| Folien                      | Stippen/1000cm <sup>2</sup>                   |                    | 10       | 18       | 13        | 22        |
|                             | DD  | g                  | 300      | 380      | 260       | 290       |
|                             | WRF (q)                                       | N                  | 5,2      | 5,5      | 7,2       | 7,8       |
|                             | WRF (l)                                       | N                  | 4,1      | 4,3      | 6,5       | 6,8       |
|                             | Struktur                                      |                    |          |          |           |           |
| TEA: Triethylaluminium      |   |                    |          |          |           |           |
| TIBA: Tri-i-butyl-aluminium |   |                    |          |          |           |           |
| DD: Dart drop-Wert          |   |                    |          |          |           |           |
| WRF: Weiterreißfestigkeit   |   |                    |          |          |           |           |

Tabelle 2

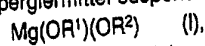
| Stufe | Beispiel                                      |                             | 7        | 8        | 9        | 10        | Vergleichsbeispiele |          |
|-------|---|-----------------------------|----------|----------|----------|-----------|---------------------|----------|
|       |   |                             |          |          |          |           | A                   | B        |
| 1     | Temperatur                                    | °C                          | 85       | 85       | 85       | 85        | 85                  | 85       |
|       | Komponente (a)                                | mmol/h                      | 1,5      | 1,5      | 2,0      | 1,2       | 15                  | 20       |
|       | Ethylen                                       | kg/h                        | 22       | 22       | 28       | 24        | 22                  | 28       |
| 10    | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h          | 66       | 66       | 84       | 72        | 66                  | 84       |
|       | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h                      | 33 (TEA) | 33 (TEA) | 42 (TEA) | 36 (TEA)  | 33 (TEA)            | 42 (TEA) |
|       | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                             | 3,8      | 3,8      | 4,0      | 3,0       | 4,3                 | 4,3      |
|       | VZ  | cm <sup>3</sup> /g          | 70       | 70       | 50       | 110       | 70                  | 60       |
| 15    | 2 Temperatur                                  | °C                          | 80       | 80       | 80       | 80        | 80                  | 80       |
|       | Ethylen                                       | kg/h                        | 26       | 26       | 20       | 24        | 26                  | 20       |
|       | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h          | 78       | 78       | 60       | 72        | 78                  | 60       |
|       | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h                      | 39 (TEA) | 39 (TEA) | 30 (TEA) | 36 (TIBA) | 39 (TEA)            | 30 (TEA) |
|       | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                             | 0,22     | 0,15     | 0,08     | 0,31      | 0,27                | 0,11     |
| 20    | 1-Buten                                       | dm <sup>3</sup> /h          | 0,1      | 3,0      | 3,0      | 2,5       | 0,1                 | 3,0      |
|       | Pulver  | cm <sup>3</sup> /g          | 340      | 360      | 400      | 290       | 350                 | 410      |
|       | VZ  | g/10 min                    | 0,55     | 0,45     | 0,35     | 0,80      | 0,50                | 0,32     |
|       | MFI 190/5                                     |                             | 24       | 23       | 35       | 20        | 25                  | 36       |
|       | MFR (21,6/5)                                  | g/cm <sup>3</sup>           | 0,956    | 0,944    | 0,946    | 0,947     | 0,956               | 0,945    |
| 25    | d   | kg/mmol                     | 32       | 32       | 24       | 40        | 3,2                 | 2,4      |
|       | Granulate                                     | g/10 min                    | 0,35     | 0,27     | 0,21     | 0,49      | 0,30                | 0,19     |
|       | MFI 190/5                                     |                             | 25       | 23       | 36       | 21        | 26                  | 36       |
|       | MFR (21,8/5)                                  | g/cm <sup>3</sup>           | 0,957    | 0,944    | 0,947    | 0,947     | 0,957               | 0,945    |
|       | d   |                             |          |          |          |           |                     |          |
| 30    | Folien  | Stippen/1000cm <sup>2</sup> | 24       | 21       | 21       | 15        | 86                  | 73       |
|       | DD  | g                           | 290      | 240      | 290      | 190       | 250                 | 280      |
|       | WRF (q)                                       | N                           | 6,5      | 7,2      | 8,3      | 4,3       | 6,1                 | 7,3      |
|       | WRF (l)                                       | N                           | 3,2      | 4,8      | 6,2      | 2,8       | 0,8                 | 1,8      |
| 35    | Struktur                                      |                             | fein     | fein     | fein     | fein      | Schmelzbruch        | grob     |

Tabelle 3

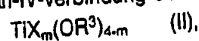
| Stufe     | Beispiel                                      |                      | 12       | 13       | 14       | 15       | Vergleichsbeispiele |          |
|-----------|---|----------------------|----------|----------|----------|----------|---------------------|----------|
|           |   |                      |          |          |          |          | C                   | D        |
| 1         | Temperatur                                    | °C                   | 80       | 80       | 80       | 80       | 80                  | 80       |
|           | Komponente (a)                                | mmol/cm <sup>3</sup> | 1,5      | 1,7      | 1,9      | 1,4      | 18                  | 22       |
|           | Ethylen                                       | kg/h                 | 24       | 26       | 26       | 24       | 24                  | 26       |
|           | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h   | 72       | 78       | 78       | 72       | 72                  | 78       |
|           | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h               | 36 (TEA) | 39 (TEA) | 39 (TEA) | 36 (TEA) | 36 (TEA)            | 36 (TEA) |
|           | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                      | 1,2      | 1,2      | 2,0      | 0,7      | 1,8                 | 2,5      |
|           | VZ  | cm <sup>3</sup> /g   | 160      | 150      | 100      | 200      | 140                 | 110      |
| 2         | Temperatur                                    | °C                   | 80       | 80       | 80       | 80       | 80                  | 80       |
|           | Ethylen                                       | kg/h                 | 24       | 22       | 22       | 24       | 24                  | 22       |
|           | Hexan   | dm <sup>3</sup> /h   | 72       | 66       | 66       | 72       | 72                  | 72       |
|           | AlR <sub>3</sub>                              | mmol/h               | 36 (TEA) | 33 (TEA) | 33 (TEA) | 36 (TEA) | 36 (TEA)            | 36 (TEA) |
|           | H <sub>2</sub> /C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> |                      | 0,4      | 0,32     | 0,25     | 0,5      | 0,6                 | 0,29     |
|           | 1-Buten                                       | dm <sup>3</sup> /h   | 2,0      | 2,1      | 2,2      | 0,15     | 2,1                 | 2,2      |
| Pulver    | VZ  | cm <sup>3</sup> /g   | 250      | 260      | 280      | 240      | 250                 | 290      |
|           | MFI 190/5                                     | g/10 min             | 1,7      | 1,6      | 1,6      | 1,8      | 1,75                | 1,5      |
|           | MFR (81,6/5)                                  |                      | 14       | 16       | 19       | 11       | 13                  | 20       |
|           | d   | g/cm <sup>3</sup>    | 0,945    | 0,946    | 0,948    | 0,955    | 0,946               | 0,949    |
|           | KA  | kg/mmol              | 32       | 28       | 25       | 34       | 2,7                 | 2,2      |
| Granulate | MFI 190/5                                     | g/10 min             | 1,6      | 1,5      | 1,4      | 1,6      | 1,6                 | 1,3      |
|           | MFR (21,6/5)                                  |                      | 15       | 16       | 20       | 10       | 14                  | 21       |
|           | d   | g/cm <sup>3</sup>    | 0,946    | 0,946    | 0,949    | 0,956    | 0,947               | 0,949    |

### Ansprüche

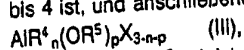
1. Verfahren zur Herstellung eines Polyolefins durch zweistufige Polymerisation von Ethylen mit 0 bis 10 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines 1-Olefins der Formel  $R^6-CH=CH_2$ , worin  $R^6$  einen geradkettigen oder verzweigten Alkylrest mit 1 bis 12 C-Atomen bedeutet, in Suspension oder in der Gasphase, bei einer Temperatur von 20 bis 120°C und einem Druck von 2 bis 60 bar, in Gegenwart eines Mischkatalysators, bestehend aus einer Übergangsmetallkomponente (Komponente (a)), welche das Reaktionsprodukt eines Magnesiumalkoholats mit einer Titanverbindung und einer aluminiumorganischen Verbindung ist, und einer aluminiumorganischen Verbindung, unter Regelung der mittleren Molmasse durch Wasserstoff, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerisation in Gegenwart eines Mischkatalysators durchgeführt wird, dessen Komponente (a) durch Umsetzung eines in einem inerten Dispersionsmittel suspendierten Magnesiumalkoholats der Formel (I)



worin  $R^1$  und  $R^2$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 6 C-Atomen bedeuten, mit einer Titan-IV-Verbindung der Form (II)



worin  $R^3$  einen Alkylrest mit 1 bis 6 C-Atomen und X ein Halogenatom bedeuten und m eine Zahl von null bis 4 ist, und anschließende Reaktion mit einer aluminiumorganischen Verbindung der Formel III



worin  $R^4$  und  $R^5$  gleich oder verschieden sind und einen Alkylrest mit 1 bis 12 C-Atomen und X ein Halogenatom bedeuten, n eine Zahl von null bis 2 und p eine Zahl von null bis 1 sind, hergestellt wurde und nur in die erste Polymerisationsstufe eingebracht wird, und wobei die Komponente (b) des Mischkatalysators ein Aluminiumtrialkyl mit 1 bis 12 C-Atomen in den Alkylresten oder Aluminiumisoprenyl ist, das Molverhältnis von Komponente (a) zu Komponente (b), bezogen auf Titan und Aluminium, 1 : 1 bis 1 :

500 beträgt, das Molverhältnis Wasserstoff zu Ethylen im Gasraum in der einen Polymerisationsstufe 1 : 0,01 bis 1 : 0,5 und in der anderen Polymerisationsstufe 1 : 0,1 bis 0,1 : 8 ist und das Mengenverhältnis der in beiden Polymerisationsstufen gebildeten Polyolefine 30 : 70 bis 70 : 30 beträgt.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 88 11 0674

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE   |   |                   |  |
|--|---|-------------------|--|
| Kategorie  | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)   |
| D,A  | EP-A-0 057 352 (MITSUBISHI)<br>* Ansprüche *  | 1                 | C 08 F 10/02<br>C 08 F 2/38<br>C 08 F 4/64   |
| D,A  | FR-A-2 016 081 (FARBWERKE HOECHST)<br>* Ansprüche *                                 | 1                 |  |
| A  | EP-A-0 136 623 (RUHRCHEMIE)<br>* Ansprüche *  | 1                 |  |
|  |   |                   | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)  |
|  |   |                   | C 08 F   |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt  |   |                   | Prüfer   |
| Recherchenort  | Abschlußdatum der Recherche   |                   | DE ROECK R.G.  |
| DEN HAAG   | 07-11-1988  |                   |  |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE  |   |                   |  |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet<br>Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie<br>A : technologischer Hintergrund<br>O : nichtschriftliche Offenbarung<br>P : Zwischenliteratur |   |                   | T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze<br>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist<br>D : in der Anmeldung angeführtes Dokument<br>L : aus andern Gründen angeführtes Dokument<br>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument |

EPO FORM 1503 03.82 (P0403)